

## Opis

2-składnikowy Silikon na bazie etanolu zapewnia łatwe stosowanie dzięki podwójnemu zasobnikowi ze statyczną dyszą mieszającą. Utwardzenie następuje po wymieszaniu obu komponentów w proporcji 1:1. Dzięki systemowi 2-składnikowemu utwardzanie skrośne przebiega równomiernie i szybko w całym materiale oraz nie zależy od wilgotności powietrza w otoczeniu.

## Pokrycie

2 x 200 ml - podwójny zasobnik ze statyczną dyszą mieszającą.

## Opakowane

| Nr. zamówienia | Barwa       | Zawartość pojemnika | Zawartość kartonu |
|----------------|-------------|---------------------|-------------------|
| 378301         | ciemnoszary | 400 ml              | 6 Szt.            |

## Techniczna karta produktu

| Właściwości                           | Norma           | Klasyfikacja                                                                                                                                                              |
|---------------------------------------|-----------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| System reakcji                        | -               | komponentowy silikon, neutralny system sieciowania, baza                                                                                                                  |
| Barwa                                 | -               | biały składnik A, czarny składnik B                                                                                                                                       |
| Einbruchhemmung                       | DIN EN 16271630 | Klasa RC3                                                                                                                                                                 |
| Gęstość                               | DIN 53479       | 1,25 g/ cm3 skt. A, 1,86 g/ cm3 skt. B                                                                                                                                    |
| Proporcje mieszania                   | -               | 1:1 wg wolumenu                                                                                                                                                           |
| Czas stosowania/ obróbki              | -               | ok. 15 min do 60 min w zależności od tego, jak długo klej był składowany)                                                                                                 |
| Lepkość podczas użycia                | -               | stała                                                                                                                                                                     |
| Wytrzymałość na rozciąganie           | DIN 53504 S2    | ok. 1,25 N/mm2                                                                                                                                                            |
| Wydłużenie po zerwaniu                | DIN 53504 S2    | ok. 200%                                                                                                                                                                  |
| Wytrzymałość na rozciąganie           | ISO 8340        | ok. 0,65 N/mm2                                                                                                                                                            |
| Wydłużenie po zerwaniu                | ISO 8430        | ok. 165%                                                                                                                                                                  |
| Zdolność powrotu do pierwotnego stanu | ISO 8430        | ok. 60%                                                                                                                                                                   |
| Twardość Shore'a A                    | DIN 53505       | ok. 32°                                                                                                                                                                   |
| Temperatura obróbki                   | -               | +5°C do +40°C                                                                                                                                                             |
| Odporność termiczna                   | -               | -40°C do +120°C                                                                                                                                                           |
| Przechowywanie                        | -               | W temp. od +5°C do +25°C, w suchym pomieszczeniu, w pionie, w zamkniętym oryginalnym opakowaniu<br>Czas przechowywania w zamkniętym kartuszu 6 miesięcy od daty produkcji |

## Przygotowanie

- Klejone powierzchnie muszą być suche, czyste, odtłuszczone oraz wolne od kurzu, jak również wytrzymałe na rozciąganie.
- Wyczyścić powierzchnie klejone preparatem czyszczącym do powierzchni klejonych AT160. Ze względu na różnorodność podłoży, należy wykonać wstępny test.
- Środki czyszczące oraz podkłady należy stosować zgodnie z kartami charakterystyki produktów.



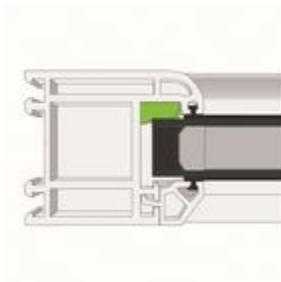
## DG210

### Spoivo do szklenia bezpośredniego

2 – składnikowy klej silikonowy znakomicie nadaje się do stabilnego, ale nie sztywnego wklejenia szkła izolowanego w ramy skrzydeł, np. klejenie, celem częściowego usztywnienia ram skrzydeł o niekorzystnej geometrii, klejenie profili, w których brak jest stałych wzmocnień, produkcja okien antywłamaniowych.

### Zalety

- Szybkie i równomierne utwardzanie skrośne w proporcji 1:1, dzięki 2-składnikowemu systemowi
- Certyfikat ift dla okien o odporności antywłamaniowej RC3
- Łatwe użytkowanie dzięki podwójnemu zasobnikowi ze statyczną dyszą
- Pyłosuchy po 30 minutach
- Bardzo dobre właściwości mechaniczne



Rysunek 1: Stabilne, ale nie sztywne wklejanie szkła izolowanego w ramę skrzydła



Rysunek 2: Klejenie, celem częściowego usztywnienia ram skrzydeł o niekorzystnej geometrii



Rysunek 3: Klejenie profili, w których brak jest stalowych wzmocnień



Rysunek 4: Produkcja okien antywłamaniowych

### Przetwarzanie

- Odkręcić taśmę zabezpieczającą oraz usunąć z zasobnika zatyczkę.
- Kartusz umiejscowić w pistolecie pneumatycznym lub manualnym.
- Bez użycia statycznej dyszy mieszającej wycisnąć niewielką ilość materiału, celem uzyskania identycznego poziomu napętnienia w obu zbiornikach kartusza.
- Nałożyć statyczną dyszę mieszającą i przytwierdzić ją taśmą zabezpieczającą. Ze statycznej dyszy mieszającej wycisnąć 1 -2 cm materiału. Kartusz jest gotowy do użycia.
- Materiał nanieść na powierzchnię klejenia i potączyć sklejkane elementy w czasie przeznaczonym na obróbkę.
- Po zakończeniu pracy, dyszę mieszającą pozostawić w kartuszu lub ją usunąć i ponownie przytwierdzić zatyczkę taśmą zabezpieczającą.
- Rysunek 1: Stabilne, ale nie sztywne wklejanie szkła izolowanego w ramę skrzydła

### Czyszczenie

Świeży, nieutwardzony materiał klejący może zostać usunięty środkiem czyszczącym AT115 lub AT200, po utwardzeniu jedynie mechanicznie za pomocą przeznaczonych do tego narzędzi (np. skrobak).

### Tabela podkładów

|                           |          |
|---------------------------|----------|
| Aluminium                 | +        |
| Blacha ocynkowana ogniowo | +        |
| Żelazo                    | +        |
| Eloksal                   | +        |
| Miedź                     | +        |
| Mosiądz                   | +        |
| Stal V2A                  | +        |
| Poliester                 | +, AT160 |
| PCV                       | +, AT160 |
| Szkło                     | +        |

|                                        |                                |
|----------------------------------------|--------------------------------|
| Wymiary fug szerokość x głębokość w mm | mb na 400 ml -<br>SBS- kartusz |
| 5x3                                    | ok. 26,6                       |
| 10x4                                   | ok. 10,0                       |
| 15x5                                   | ok. 5,3                        |

### Dodatkowa uwaga

Wraz z wydłużaniem się czasu przechowywania, do 60 minut wydłuża się czas na obróbkę środka klejącego. Sam składnik A nie jest reaktywny. Składnik B powoli reaguje pod wpływem wilgoci w otoczeniu, nie osiąga jednak w stanie utwardzenia wydajności mieszanki 2-składnikowej.

### Środki ostrożności dotyczące bezpieczeństwa i ochrony zdrowia

Aktualną wersję karty charakterystyki produktu znajdą Państwo na stronie [www.illbruck.com/pl\\_PL](http://www.illbruck.com/pl_PL)

#### Serwis techniczny

Na życzenie klienta firma tremco illbruck udostępnia w każdej chwili fachową pomoc techniczną.

#### Dodatkowe informacje

Powyższe informacje mogą być tylko ogólnymi wskazówkami. Ze względu na to, że nie mamy

wpływu na warunki obróbki i zastosowania, jak również z powodu różnorodności stosowanych materiałów, należy przeprowadzić odpowiednie próby we własnym zakresie, aby sprawdzić materiał pod kątem dopasowania produktu do konkretnego zastosowania. Zastrzega się możliwość zmian technicznych. Najnowszą wersję znajdziecie Państwo na stronie [www.tremcoillbruck.com](http://www.tremcoillbruck.com)



**tremco illbruck Sp. z o.o.**  
 Kuźnicy Kottątajowskiej 13  
 31-234 Kraków  
 Polska  
 T: +48 12 665 33 08  
 F: +48 12 665 33 09

[sprzedaz.pl@tremco-illbruck.com](mailto:sprzedaz.pl@tremco-illbruck.com)  
[www.tremco-illbruck.com](http://www.tremco-illbruck.com)